RUPES®

Via Marconi, 3A - 20080 VERMEZZO (Mi) - Italy
Tel. 02/946941 - Fax 02/94941040
e-mail: info_rupes@rupes.it - web: www.rupes.com

EAC CE

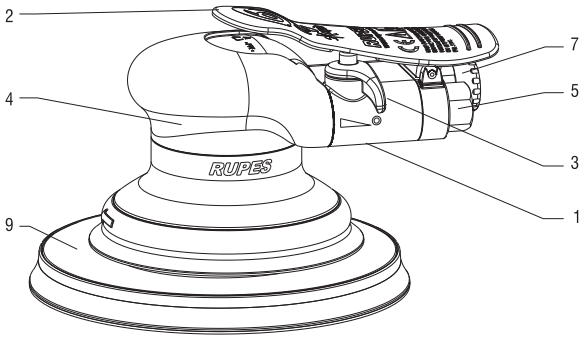
RH223 RH226 RH229 RH253 RH256 RH259
RH223A RH226A RH229A RH253A RH256A RH259A
RH223T RH226T RH229T RH253T RH256T RH259T

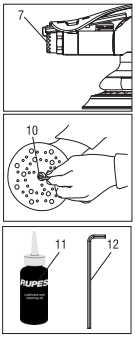
IT Levigatrici rotorbitali pneumatiche 2
GB Random-orbital pneumatic sanders 6

SIMBOLI GRAFICI

	Attenzione pericolo	
	Leggere le istruzioni/avvertenze	
	Indossare gli occhiali protettivi	
	Indossare le protezioni acustiche	
	Indossare una maschera	
CE	Marcatura di conformità	
EAC	L'utensile è inserito nella lista CU TR	
Ø	Diametro	Diametro del disco, platorello, orbita...
n_0	Velocità a vuoto	Velocità del rotante
.../min.	Giri al minuto	Velocità
	Freccia	Agire in direzione indiata dal senso della freccia

RH223 - RH226 - RH229 RH253 - RH256 - RH259

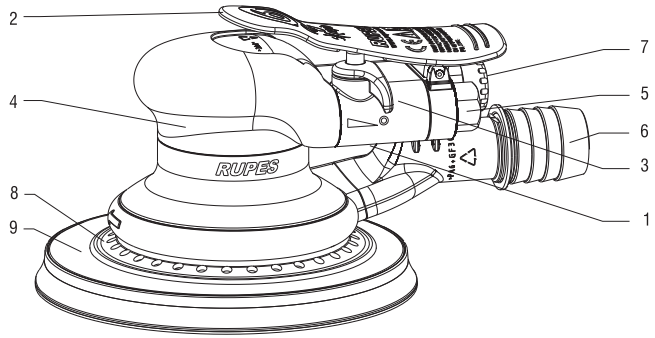


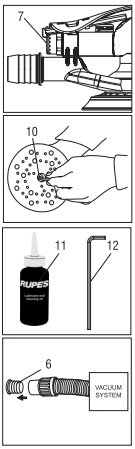


DATI TECNICI

Levigatrici rotorbitali pneumatiche	RH223 RH253	RH226 RH256	RH229 RH259
Pressione max.di entrata [bar/PSI]	6.2 / 90	6.2 / 90	6.2 / 90
Consumo aria [l/min]	340	340	340
Giri a vuoto n0 [/min]	0 - 11.000	0 - 11.000	0 - 11.000
Ø orbita [mm]	3	6	9
Ø platorello [mm]	125 150	125 150	125 150
Sistema di aspirazione	NO	NO	NO
Massa [Kg]	0.800	0.800	0.800

RH223A - RH226A - RH229A RH253A - RH256A - RH259A



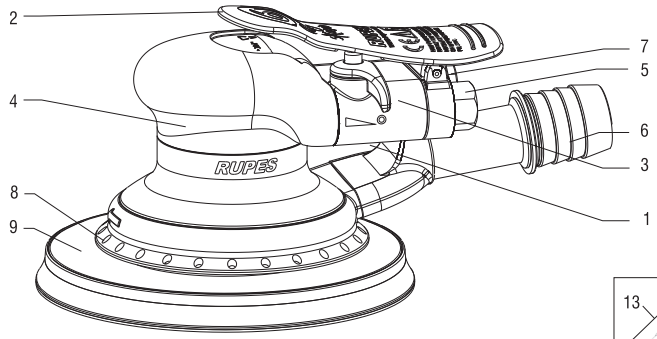


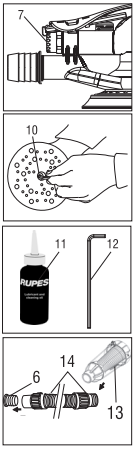
DATI TECNICI

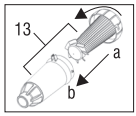
Levigatrici rotorbitali pneumatiche	RH223A RH253A	RH226A RH256A	RH229A RH259A
Pressione max.di entrata [bar/PSI]	6.2 / 90	6.2 / 90	6.2 / 90
Consumo aria [l/min]	340	340	340
Giri a vuoto n0 [/min]	0 - 11.000	0 - 11.000	0 - 11.000
Ø orbita [mm]	3	6	9
Ø platorello [mm]	125 150	125 150	125 150
Sistema di aspirazione	CENTRALIZZATO	CENTRALIZZATO	CENTRALIZZATO
Massa [Kg]	0.800	0.800	0.800

L'utensile deve funzionare collegato ad uno opportuno sistema di aspirazione (non fornito)

RH223T - RH226T - RH229T RH253T - RH256T - RH259T







DATI TECNICI

Levigatrici rotorbitali pneumatiche	RH223T RH253T	RH226T RH256T	RH229T RH259T
Pressione max.di entrata [bar/PSI]	6.2 / 90	6.2 / 90	6.2 / 90
Consumo aria [l/min]	340	340	340
Giri a vuoto n0 [/min]	0 - 11.000	0 - 11.000	0 - 11.000
Ø orbita [mm]	3	6	9
Ø platorello [mm]	125 150	125 150	125 150
Sistema di aspirazione	AUTOASPIRANTE	AUTOASPIRANTE	AUTOASPIRANTE
Massa [Kg]	0.800	0.800	0.800

L'utensile deve funzionare collegato al tubo di aspirazione polveri collegato all'unità filtro.

AVVERTENZE GENERALI

Le istruzioni per la sicurezza e la prevenzione degli infortuni sono riportate nel fascicolo "INDICAZIONI PER LA SICUREZZA" che costituisce parte integrante della presente documentazione, il presente MANUALE D'ISTRUZIONI per l'uso riporta solamente le informazioni aggiuntive strettamente correlate all'uso specifico dell'utensile.

UTILIZZO CONFORME AGLI SCOPI PREVISTI

Questo utensile è destinato a funzionare come levigatrice.
Leggere tutti gli avvertimenti di sicurezza, le istruzioni, le illustrazioni e le specifiche forniti con questo utensile.
Il mancato rispetto di tutte le istruzioni sotto riportate può causare una scossa elettrica, un incendio e/o un incidente grave.
Le operazioni di molatura, lucidatura, spazzolatura metallica o di taglio non sono consigliate con questo utensile. Le operazioni per le quali l'utensile non è previsto possono provocare un pericolo e causare danni alle persone.

EMISSIONE DI RUMORE/ VIBRAZIONE

Il livello equivalente di pressione sonora (rumorosità) e Il valore quadratico medio dell'accelerazione sono misurati secondo le norme: **UNI EN ISO 15744 - EN ISO 28927.**

	Livello di pressione acustica [dB(A)] LpA	Incertezza [dB(A)] K	Livello di potenza sonora [dB(A)] LwA
RH223-RH253	73	3	84
RH226-RH256	75	3	86
RH229-RH259	76	3	87
RH223A-RH253A	72	3	83
RH226A-RH256A	74	3	85
RH229A-RH259A	75	3	86
RH223T-RH253T	72	3	83
RH226T-RH256T	74	3	85
RH229T-RH259T	75	3	86

	Livello di vibrazioni [m/s^2]		
	Su 3 assi LpA	Incertezza K	Su 1 asse (*) LwA
RH223-RH253	2,80	0,20	<2,50
RH226-RH256	3,00	0,30	2,60
RH229-RH259	3,20	0,35	2,80
RH223A-RH253A	2,80	0,20	<2,50
RH226A-RH256A	3,00	0,30	2,60
RH229A-RH259A	3,20	0,35	2,80
RH223T-RH253T	2,80	0,20	<2,50
RH226T-RH256T	3,00	0,30	2,60
RH229T-RH259T	3,20	0,35	2,80

(*)Valori di vibrazione definiti nella normativa superata EN ISO 8662.

I valori di emissione indicati sono comparativi e utilizzabili per una valutazione provvisoria dei rischi di esposizione dell'operatore durante il periodo di lavoro. La corretta valutazione del periodo di lavoro deve comprendere anche i tempi di funzionamento a vuoto e di arresto dell'utensile. I valori di emissioni indicati sono rappresentativi delle principali applicazioni dell'utensile. Se l'utensile viene utilizzato per altre applicazioni, con altri accessori o se non viene sottoposto a regolare manutenzione, i valori di emissione possono aumentare sensibilmente durante il funzionamento.

PARTI DELLA MACCHINA

1. Etichetta di identificazione
2. Leva di comando immissione aria compressa
3. Comando regolatore di velocità
4. Corpo macchina
5. Attacco aria compressa
6. Attacco tubo di aspirazione Ø int. 29 /25 mm (SERIE RH..A- RH..T)
7. Silenziatore
8. Cuffia di aspirazione (SERIE RH..A- RH..T)
9. Platorello
10. Vite di fissaggio del platorello
11. Olio lubrificante
12. Chiave a brugola
13. Unità filtro : cartuccia (a) e porta-filtro (b) (SERIE RH..T)
14. Tubo di aspirazione polveri (SERIE RH..T)

MESSA IN FUNZIONE

Prima di mettere in funzione la macchina accertarsi che:
- l'imballo sia integro e non mostri segni di danneggiamento dovuti a trasporto e magazzinaggio;
- l'impianto di produzione e distribuzione di aria compressa a disposizione sia in grado di soddisfare i requisiti indicati in tabella e riportati sulla targhetta di identificazione della macchina.

MONTAGGIO DELLA MACCHINA

Montare il raccordo di adduzione aria compressa (non fornito) avvitandolo nella apposita sede (5).

⚠ Assicurarsi che, quando viene allacciata l'aria compressa, la leva di azionamento (2) dell'utensile pneumatico sia disinserita.

Per l'alimentazione dell'aria compressa deve essere impiegato un compressore adeguato alle caratteristiche tecniche riportate nell'etichetta dati dell'utensile.
Tutti gli strumenti, le tubazioni di collegamento ed i tubi devono essere adatti alla rispettiva pressione ed alla quantità di aria necessaria.

RACCORDO DI ADDUZIONE ARIA COMPRESSA (NON FORNITO)

La macchina viene fornita sprovvista del raccordo di adduzione aria compressa; a scelta dell'utilizzatore possono essere usati sia raccordi ad innesto rapido sia portagomma adeguati purchè entrambi abbiano un foro di passaggio aria da mm. 8.
Nel secondo caso occorre fissare stabilmente con una fascetta stringitubo il tubo di alimentazione al portagomma.

AVVIAMENTO E FERMATA

- Avviamento: spingere la leva di comando (2) verso il corpo macchina e mantenerla premuta;
- Fermata: rilasciare la leva di comando.

IMPOSTAZIONI

Prima di eseguire qualsiasi intervento sull'utensile, scollegare sempre l'utensile dall'alimentazione dell'aria compressa.

REGOLAZIONE DEL NUMERO DI GIRI

La regolazione del numero dei giri si ottiene manovrando opportunamente il regolatore (3) da OFF a MAX.
La scelta della velocità va fatta in funzione delle caratteristiche dei dischi di carta abrasiva e del materiale da lavorare.

SOSTITUZIONE DEL PLATORELLO

Sostituire immediatamente un platorello danneggiato. Risultati ottimali si conseguono solo con accessori originali.
Il montaggio di un platorello di dimensioni errate può causare vibrazioni eccessive e non ammesse per la macchina.
- Svitare con la chiave (12) la vite di fissaggio del platorello (10) nel senso indicato dalla freccia riportato sulla cuffia di protezione;
- per il montaggio operare in senso inverso.

MONTAGGIO/ SOSTITUZIONE DEI DISCHI DI CARTA ABRASIVA

La superficie del platorello è realizzata in materiale adatto alla ricezione dei dischi di carta abrasivi e permette una facile e veloce aderenza dei dischi di carta abrasivi.

MONTAGGIO:
-Fare aderire mediante pressione il disco di carta abrasiva al platorello avendo cura che i fori del disco di carta abrasiva coincidano con i fori di aspirazione esistenti sul platorello.

SOSTITUZIONE:
- Asportare a strappo il disco di carta abrasiva usato;
- Applicare il nuovo disco di carta abrasiva (vedi MONTAGGIO).

Nota: per una migliore aderenza è consigliato rimuovere polvere e sporco dalla superficie del platorello.

UTENSILI DI LAVORO AMMESSI

Dischi di carta abrasiva Ø 125 mm - Ø 150 mm con fori per l'aspirazione.

PRIMA DELLA MESSA IN SERVIZIO

Accertarsi che:
- il regolatore di velocità (3) sia nella posizione MAX;
- raccordo e tubo di adduzione aria compressa siano in perfetto stato;
- il dispositivo di azionamento sia efficiente operando però a macchina non alimentata;
- tutti i componenti della macchina siano montati correttamente e non presentino segni di danneggiamento;
- la macchina sia correttamente collegata ad un sistema d'aspirazione idoneo ed efficiente (serie RH..A ed RH..T).

INDICAZIONI OPERATIVE

- Avviare la macchina e controllare che non siano presenti vibrazioni anomale, che i fogli di carta abrasivi siano applicati in modo corretto (vedi MONTAGGIO/ SOSTITUZIONE DEI DISCHI DI CARTA ABRASIVA).

In caso contrario spegnere la macchina immediatamente e provvedere ad eliminare le anomalie.

- Fissare il pezzo in lavorazione in modo da evitare possibili movimenti durante la lavorazione.

Usare sempre una maschera in caso di lavori che producono polvere.

MANUTENZIONE

Tutte le operazioni di manutenzione e pulizia vanno eseguite a macchina scollegata dall'alimentazione dell'aria compressa.
Le operazioni di manutenzione e riparazione devono essere eseguite da personale qualificato.
A fine lavoro, od in caso di necessità, spolverare con getto di aria compressa il corpo macchina.

MANUTENZIONE ORDINARIA:
Lubrificare periodicamente (ogni 50 ore di lavoro) la macchina inserendo 2/3 gocce d'olio per uso specifico (11) nell'attacco aria compressa dell'utensile tenendo lo stesso in posizione verticale con l'attacco in alto. Dopo questa operazione collegare la macchina all'alimentazione e azionarla per alcuni secondi.
Prima di riporre l'utensile per un lungo periodo di inattività procedere all'operazione di lubrificazione come sopra descritto.
Si escludono dalla garanzia tutti i danni derivanti da una scorretta o inadeguata lubrificazione.
Non sono ammessi altri interventi da parte dell'utente.
Per la manutenzione e la periodica pulizia delle parti interne, come cuscinetti, ingranaggi, etc. o altre necessità rivolgersi ai Centri di Assistenza autorizzati consultabili anche sul sito www.rupes.com sezione Service.
Utilizzare solo ricambi originali RUPES.

GARANZIA

Tutte le macchine costruite dalla RUPES Spa sono garantite per 12 mesi dalla data di acquisto contro difetti di materiale e di fabbricazione.
Le macchine devono essere utilizzate esclusivamente con accessori e ricambi originali RUPES: si declina ogni responsabilità per danni o incidenti provocati dall'inosservanza
della presente norma che causa anche il decadimento della garanzia.
La garanzia decade qualora non vengano rispettate le prescrizioni del presente libretto o qualora venga fatto uso improprio della macchina.
Decade altresì se la macchina viene smontata o manomessa o se vi sono evidenti danni derivanti da cattiva cura della stessa.
La garanzia è subordinata alla compilazione del tagliando presente all'interno della documentazione della macchina. In caso di accertato malfunzionamento la macchina, accompagnata dal certificato di garanzia, dovrà essere consegnata o spedita franco di porto, non smontata e nell'imballo originale, al fabbricante o ad un Centro di Assistenza autorizzato. In ogni caso la garanzia non dà diritto alla sostituzione della macchina.
La RUPES Spa si riserva di apportare qualsiasi modifica alle caratteristiche tecniche o estetiche dei propri prodotti senza preavviso. Non si assume nessuna responsabilità per eventuali errori di stampa. Il presente stampato annulla e sostituisce i precedenti.

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE

Dichiariamo sotto la nostra responsabilità che l'utensile portatile, al quale fa riferimento il presente manuale, è conforme ai Requisiti Essenziali della Direttiva:
2006/42/CE Macchine
Le prove/verifiche sono eseguite in accordo alle seguenti Normative:
UNI EN ISO 11148-8 - UNI EN ISO 15744 - UNI EN ISO 28927

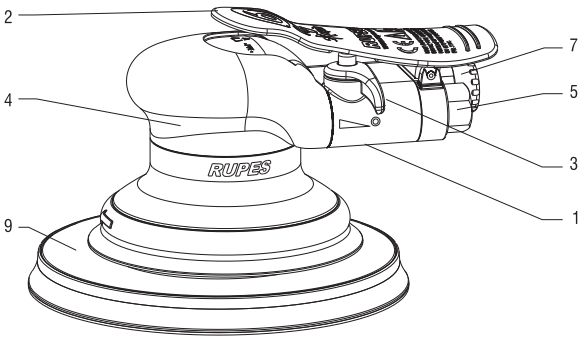
Fascicolo tecnico presso:
RUPES S.p.A.
Via Marconi, 3A
20080 VERMEZZO (Mi) - Italy
Vermezzo (MI), 2014-03-14

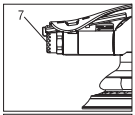
RUPES S.p.A.
IL PRESIDENTE
G. Valentini

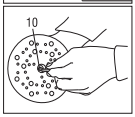
SYMBOLS

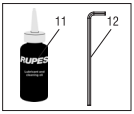
	Warning symbol	
	Read instruction manual/ warning message	
	Wear eye protection	
	Wear ear protection	
	Wear a mask	
CE	CE compliant	
EAC	This symbol designates that this tool is listed by under CU TR compliant	
Ø	Diameter	Size of drill bits, grindings wheels…
n_0	No load speed	Rotation speed at no load
.../min.	Revolution or reciprocation per minute	Revolutions, strokes, surface speed, orbits.. per minute
➡	Arrow	Action in the direction of arrow

RH223 - RH226 - RH229 RH253 - RH256 - RH259





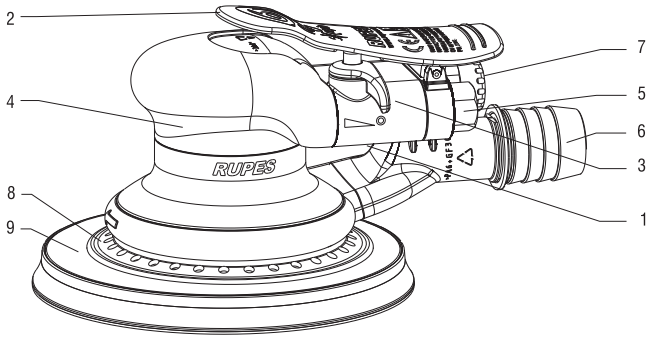


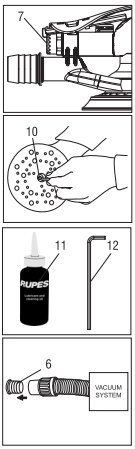


TECHNICAL DATA

Random-orbital pneumatic sanders	**RH223 RH253**	**RH226 RH256**	**RH229 RH259**
Max. working pressure [bar/PSI]	6.2 / 90	6.2 / 90	6.2 / 90
Air consumption [l/min]	340	340	340
Rpm n0 [/min]	0 - 11.000	0 - 11.000	0 - 11.000
Ø orbit [mm]	3	6	9
Ø pad [mm]	125 150	125 150	125 150
Extraction system	NO	NO	NO
Weight [Kg]	0.800	0.800	0.800

RH223A - RH226A - RH229A RH253A - RH256A - RH259A



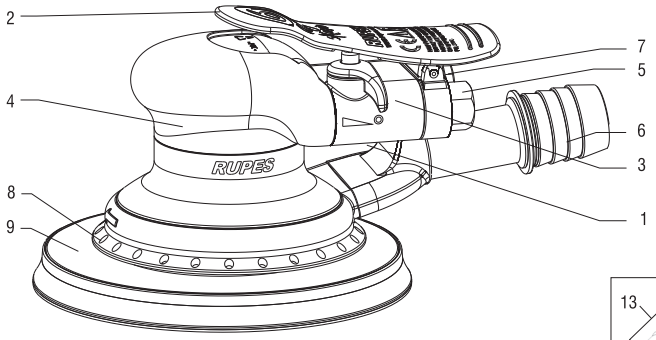


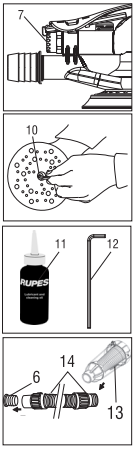
TECHNICAL DATA

Random-orbital pneumatic sanders	RH223A RH253A	RH226A RH256A	RH229A RH259A
Max. working pressure [bar/PSI]	6.2 / 90	6.2 / 90	6.2 / 90
Air consumption [l/min]	340	340	340
Rpm n0 [/min]	0 - 11.000	0 - 11.000	0 - 11.000
Ø orbit [mm]	3	6	9
Ø pad [mm]	125 150	125 150	125 150
Extraction system	CENTRALIZED	CENTRALIZED	CENTRALIZED
Weight [Kg]	0.800	0.800	0.800

The tool must be connected to a suitable dust extraction system (not supplied)

RH223T - RH226T - RH229T RH253T - RH256T - RH259T





TECHNICAL DATA

Random-orbital pneumatic sanders	RH223T RH253T	RH226T RH256T	RH229T RH259T
Max. working pressure [bar/PSI]	6.2 / 90	6.2 / 90	6.2 / 90
Air consumption [l/min]	340	340	340
Rpm n0 [/min]	0 - 11.000	0 - 11.000	0 - 11.000
Ø orbit [mm]	3	6	9
Ø pad [mm]	125 150	125 150	125 150
Extraction system	SELF VACUUM	SELF VACUUM	SELF VACUUM
Weight [Kg]	0.800	0.800	0.800

The tool must be connected to the dust suction pipe connected to the filter unit.

GENERAL WARNINGS

The safety and accident prevention instructions are reported in the "SAFETY INSTRUCTION" booklet which forms an integral part of these documents. This OPERATING INSTRUCTION MANUAL indicates the additional information required specifically for use of the tool.

CORRECT USAGE

This tool is designed to be used as a sander.

Read all the warnings, instructions, indications provided on drawings and specifications supplied with this tool. Failure to comply with all the instructions provided below may cause serious injuries.

This tool is not intended to be used for metal brushing, polishing and cutting operations. The use of this tool for unintended applications may cause hazards and injuries to people.

NOISE / MEAN ACCELERATION VALUE

The noise level produced and the mean quadratic acceleration value are measured according to regulation **UNI EN ISO 15744 - EN ISO 28927.**

	Sound pressure level [dB(A)] LpA	Uncertainty [dB(A)] K	Sound power level [dB(A)] LwA
RH223-RH253	73	3	84
RH226-RH256	75	3	86
RH229-RH259	76	3	87
RH223A-RH253A	72	3	83
RH226A-RH256A	74	3	85
RH229A-RH259A	75	3	86
RH223T-RH253T	72	3	83
RH226T-RH256T	74	3	85
RH229T-RH259T	75	3	86

	Vibration level [m/s^2] 3 axis LpA	Uncertainty K	1 axis(*) LwA
RH223-RH253	2,80	0,20	<2,50
RH226-RH256	3,00	0,30	2,60
RH229-RH259	3,20	0,35	2,80
RH223A-RH253A	2,80	0,20	<2,50
RH226A-RH256A	3,00	0,30	2,60
RH229A-RH259A	3,20	0,35	2,80
RH223T-RH253T	2,80	0,20	<2,50
RH226T-RH256T	3,00	0,30	2,60
RH229T-RH259T	3,20	0,35	2,80

(*) Vibration level defined by previous regulation EN ISO 8662.

Displayed emission values are comparative and are to be employed for a provisional assessment of the operator's risk exposure during the work period. Appropriate evaluation of work period must also include tool's idle and stop periods. These emission values represent the tool's main applications. If the tool is used for other applications, with other accessories, or if it does not undergo regular maintenance, emission values can significantly increase during operations.

PARTS OF THE TOOL

1. Identification plate
2. Compressed air on/off lever
3. Speed control
4. Tool body
5. Compressed air connection with 1/4" thread
6. 25 / 29 mm. int. Ø suction pipe connection (SERIES RH..A and RH..T)
7. Silencer
8. Suction shroud (SERIES RH..A and RH..T)
9. Backing pad
10. Back-up pad screw
11. Lubricating oil
12. Back- up pad spanner
13. Filter unit: cartridge (a) and filter holder (b) (RH..T SERIES)
14. Dust suction pipe (SERIES RH..T)

STARTING UP

Before starting-up the tool, ensure that:
- the packaging is complete and does not show signs of having been damaged during storage or transport;
- the available compressed air production and distribution plant is capable of satisfying the requirements reported on the tool's identification plate.

ASSEMBLING THE TOOL

Assemble the compressed air connection (not supplied) by screwing it into its seat (5).

⚠ Ensure that, when compressed air is connected, the pneumatic tool activation switch (2) is disconnected.

For the compressed air supply a compressor complying with the technical characteristics listed in the tool data label must be used. All instruments, connection hoses and pipes must be suitable for the corresponding pressure and quantity of air necessary.

COMPRESSED AIR CONNECTION (NOT SUPPLIED)

The tool is supplied without the compressed air connection; the user can use either a quick release coupling or hose type connection according to his needs, as long as they have an hole of air passing mm. 8.

In the latter case the air line must be fixed to the nozzle by a hose clip.

STARTING AND STOPPING

- Starting: push the control lever (2) forward towards the body of the tool and keep it pressed;
- Stopping: release the control lever.

SETTINGS

Before carrying out any work on the tool, always disconnect it from the compressed air supply.

SELECTING THE RPM

The number of revolutions can be adjusted by using the speed control (3) from OFF to MAX.
The choice of speed depends on the characteristics of the abrasive paper discs and the material to be worked.

REMOVING AND MOUNTING THE BACKING PAD

Immediately replace a damaged pad. Optimal results can only be achieved with original accessories.
Mounting a pad of the wrong size can cause excessive vibrations not acceptable for the machine.
- Use the spanner (12) to unscrew the back-up pad screw (10);
- reverse the procedure when fitting the pad screw.

FITTING / REPLACING THE ABRASIVE PAPER DISCS

The pad surface is made of material suitable for receiving the abrasive paper discs and provides easy and quick adhesion of abrasive paper discs.

FITTING:
- Press the abrasive paper disc into the pad ensuring that the holes in the abrasive paper disc coincide with extraction holes in the pad.

REPLACING:
- Used abrasive paper disc can be removed by simply tearing them off
- New abrasive paper disc is mounted by simply pressing them into the backing pad, making sure that the holes cut in the disc coincide with those in the backing pad

Note: for optimal adhesion it is recommended to remove dust and dirt from the pad surface.

USABLE DISCS

Ø 125 mm - Ø mm 150 backed abrasive paper discs with dust extraction holes.

BEFORE STARTING THE TOOL

Ensure that:
- the speed control (3) is in MAX position
- the compressed air feed line and connection are in perfect working order
- the start lever is working properly. This must be done with the air supply switched off
- all the components of the tool are mounted correctly and do not show any signs of damage
- the tool must be connected to a suitable and efficient aspiration device (SERIES RH..A and RH..T)

TEST RUN

- Start the tool and check that there are no unusual vibration, the abrasive paper discs are applied correctly (see FITTING / REPLACING THE ABRASIVE PAPER DISCS)

Otherwise switch-off the tool immediately and eliminate the cause.

- Fix the piece you are working on to avoid any movement during machining.

Always use a mask for jobs generating dust.

MAINTENANCE

All maintenance operations are carried out with the tool disconnected from the compressed air supply.
Maintenance and repair operations must be carried out by qualified personnel.
At the end of each work session, or when required, remove any dust from the body of the tool using a jet of compressed air.

ORDINARY MAINTENANCE

Lubricate the machine regularly (every 50 hours of operation) by inserting 2/3 drops of specific oil (11) into the compressed air connection, keeping the device in a vertical position, with the connection facing upwards. After this operation, connect the machine to air compressor and set it in motion for a few seconds.
Lubricate the machine as described above before storing it for long periods of inactivity.
All damages deriving from incorrect or inadequate lubrication are excluded from the warranty.
No other maintenance operations must be undertaken by the user.
Maintenance and cleaning of the inner parts, must be carried out only by an authorized customer-service workshop.
Use only RUPES original spare parts.

GUARANTEE

All tools manufactured by RUPES Spa are guaranteed for 12 months from the date of purchase against fabrication and material defects.
All tools must be used only with RUPES original accessories and spare parts: we refuse all responsibility for damages or accidents caused by non-observance of this rule which will also cause the termination of the guarantee.
The guarantee will no longer be valid if the instructions contained in this booklet are not followed, if the tool is used for purposes other than that for which it is intended, if it is dismantled, interfered with in any way or damaged due to neglect.
The guarantee will be made valid by filling-in the form on the inside back cover of this instruction booklet.
If the tool is found to be defective or malfunctions, it should be returned carriage free in one piece in its original packing together with the guarantee certificate to the manufacturer or to one of the Assistance Centres. The guarantee does not automatically imply replacement of the tool.
RUPES Spa reserves the right to make any technical or design modification to its products without prior notice. The manufacturer is not liable for any print errors. This document voids and replaces previous ones.

CONFORMITY DECLARATION CE

We declared on our responsibility that the hand-held non-electric power tool, which is mentioned in the present operating manual, is in conformity with the Essential Requirements of Safety of the following Directive:
2006/42/CE Machinery
The tests have been carried out in accordance with following Standards:
UNI EN ISO 11148-8 - UNI EN ISO 15744 - UNI EN ISO 28927

Technical file at:
RUPES S.p.A.
Via Marconi, 3A
20080 VERMEZZO (Mi) - Italy
Vermezzo (MI), 01/03/2014

RUPES S.p.A.
IL PRESIDENTE
G. Valentini

Cod. 9.2481 - Rev. 0 - 09/2014

RUPES S.p.A

Via Marconi, 3A - 20080 VERMEZZO (Mi) - Italy
Tel. 02/946941 - Fax 02/94941040

Uff. Vendite e assistenza clienti:
Tel.: + (39) 02 94694312

e-mail: info_rupes@rupes.it - web: www.rupes.com